

Клапан литой C09.1, C09.3

PN 10 – 40, DN 15 – 200, T_{макс.}: 400°C

Запорная арматура и запорная с регулирующим золотником, с сиффоном, с не вращающимся выдвигаемым шпинделем. Классическая бугельная конструкция прямая C09.1 или с наклонным шпинделем C09.3. Соответствует требованиям **PED 97/23/EC**, ČSN EN 13 709.

- **Высокая плотность – исполнение с сиффоном**
- **Длительный срок службы уплотнительной поверхности – обеспечен наплавкой из износостойкого металла или стеллита для высоких температур.**
- **Понижение гидравлических потерь – исполнение с наклонным шпинделем**
- **Простой ремонт седла – благодаря удобному доступу**
- **Нержавеющие материалы – использование для агрессивных веществ**



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	Литой клапан C09.1, C09.3				
PN	10, 16, 25, 40				
DN	15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200				
СРЕДЫ	Пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, агрессивные и неагрессивные вещества				
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ[°C]	-50 ÷ 250	-50 ÷ 250	-30 ÷ 300	-10 ÷ 400	-30 ÷ 300
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	GX5CrNiMo19-11-2 ¹⁾ (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	42 2931 (согласно ČSN 42 0006) и другие				
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	под приварку, фланцевое, socket weld согласно DIN, EN, ČSN				
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Исполнение фланцевое EN 558 Исполнение под приварку EN 12 982				
УПРАВЛЕНИЕ	маховик, электропривод, и др.				
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Запорная арматура или запорная с регулирующим золотником <ul style="list-style-type: none"> ■ прямая или с наклонным шпинделем ■ невращающийся выдвигаемый шпиндель ■ золотник с плоским седлом ■ регулирующая арматура запорная 		<ul style="list-style-type: none"> ■ наплавка уплотнительных поверхностей седла из износостойкого металла кроме нержавеющей стали ■ безасбестовое сальниковое и плоское уплотнение ■ испытания согласно ČSN EN 12266-1 		
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ■ дроссельный золотник ■ регулирующий золотник (для грубой регулировки) ■ с электроприводом ■ концы под приварку и обработка фланцев по требованию заказчика 		<ul style="list-style-type: none"> ■ исполнение для кислого газа без масла и смазки ■ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST-R 		

* Изменение правил допускается. Актуальную информацию возьмите, пожалуйста, у наших торговых представителей.

1) Применение при температурах от -196°C до +250°C – на спрос

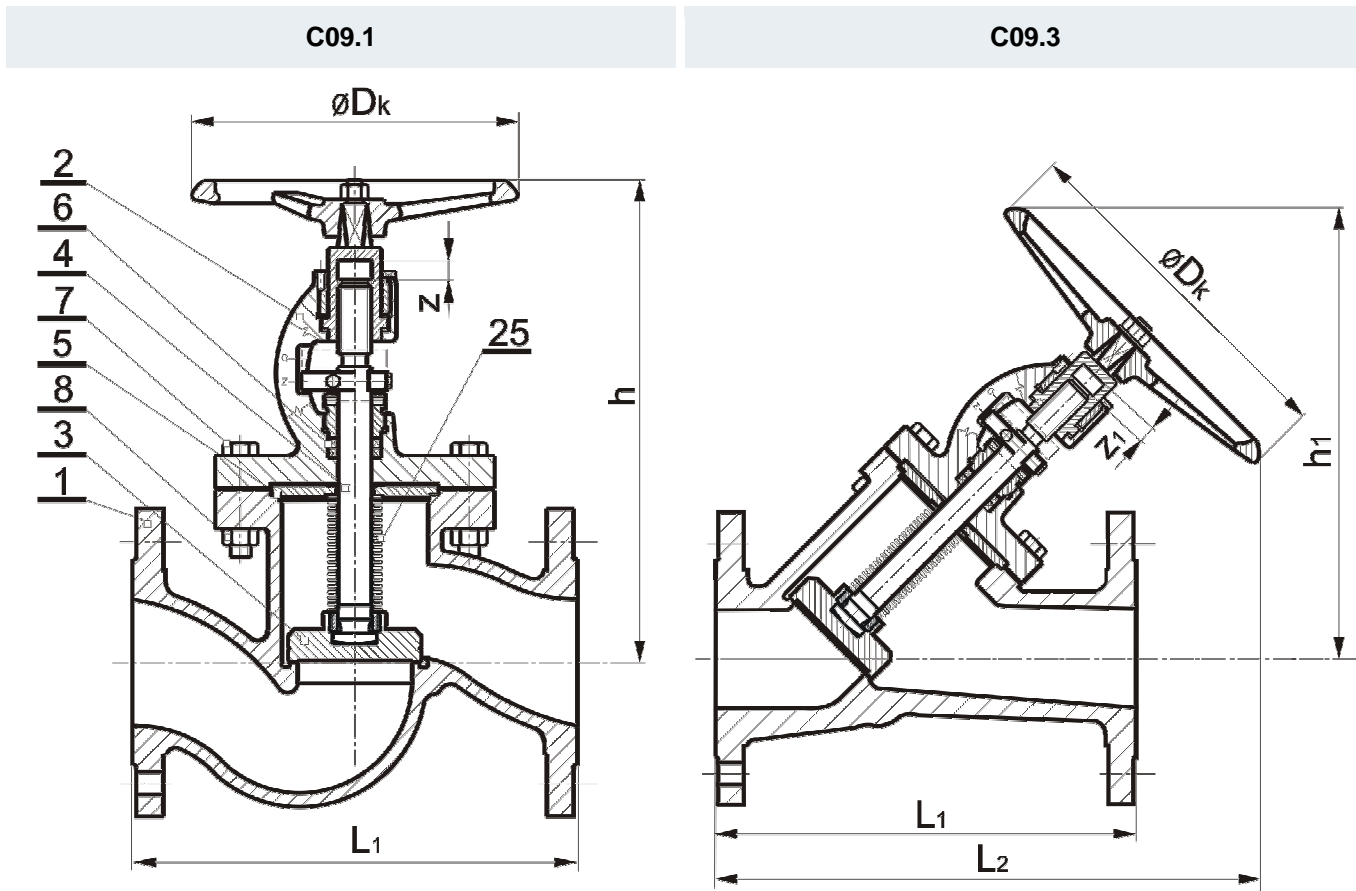
РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	10	10	10	10	9.3	8.4	7.8	7.3	-	-	-	-
	16	16	16	16	14.9	13.5	12.4	11.7	-	-	-	-
	25	25	25	25	23.3	21.1	19.4	18.3	-	-	-	-
	40	40	40	40	37.3	33.8	31.1	29.3	-	-	-	-
GX5CrNi19-10 (1.4308)	10	10	10	9.3	8.4	7.6	6.9	6.4	-	-	-	-
	16	16	16	14.9	13.5	12.1	11	10.3	-	-	-	-
	25	25	25	23.3	21.1	18.9	17.2	16.1	-	-	-	-
	40	40	40	37.3	33.8	30.2	27.6	25.8	-	-	-	-
G21Mn5 (1.1138)	10	10*	10	10	9.2	8.7	7.9	7.2	6.5	-	-	-
	16	16*	16	16	14.8	14	12.8	11.8	10.8	-	-	-
	25	25*	25	25	23	21	19.2	18.2	17.2	-	-	-
	40	40*	40	40	37	35	32	29.5	27	-	-	-
GP240GH (1.0619)	10	-	10	10	9.3	8.7	7.8	7.1	6.4	6	5.8	-
	16	-	16	16	14.9	13.9	12.4	11.4	10.3	9.6	9.2	-
	25	-	25	25	23.3	21.7	19.4	17.8	16.1	15	14.4	-
	40	-	40	40	37.3	34.7	30.2	28.4	25.8	24	23.1	-

* G21Mn5 температура -30 °C

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-30	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
G20Mn5 (1.6220)	10	6	6	6	6	3.8	3.6	3.48	3.4	-	-	-
	16	16	16	16	16	10.1	9.6	9.28	9.07	-	-	-
	25	25	25	25	25	15.8	15	14.5	14.2	-	-	-
	40	40	40	40	40	25.3	24	23.2	22.7	-	-	-

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:



Поз.	Деталь	Материал										
		C09.1		C09.3		C09.3						
1	Корпус	GP240GH (1.0619)			G21Mn5 (1.1138)			G20Mn5 (1.6220)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)		
	Наплавка	13Cr	13Cr	18Cr9Ni	18Cr9Ni	Stelit	13Cr	13Cr	18Cr9Ni	18Cr9Ni	Stelit	13Cr
2	Хомут	GP 240 GH (1.0619)			G21Mn5 (1.1138)			G20Mn5 (1.6220)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)		
3	Золотник	P250GH (1.0460)			P250GH (1.0460)			X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)		
	Наплавка	13Cr	Stelit	18Cr9Ni	Stelit	Stelit	13Cr	Stelit	18Cr9Ni	Stelit	Stelit	-
4	Шпindelь	X20Cr13 (1.4021)			X20Cr13 (1.4021)			X5CrNi18-10 (1.4301)	X5CrNi18-10 (1.4301)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)		
5	Уплотнение	Графит						PTFE				
6	Сальник	Графит						PTFE				
7	Болт	A2-70										
8	Гайка	A2-70										
25	Сильфон	X6CrNiTi18-10 (1.4541)										

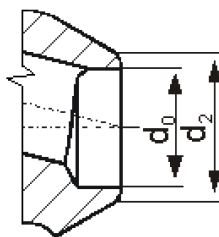
Исполнение под приварку:

Строительная длина: ČSN EN 12982 – ряд 1
Размеры концов под приварку: DIN 3239 – Часть 1
Форма концов под приварку: DIN 2559–Лист 1 - форма 22
Варианты по желанию: ČSN 13 1075, ČSN EN 12 627, и другие

Номинальный диаметр	Строительная длина	Размеры трубок	Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22		Масса	
			PN 10 - 40	PN 10 - 40	PN10, PN16	PN25, PN40
DN	L	TR KR x s	ød ₂	ød ₀		
15	130	21,3x2,0	22	17	2,9	2,9
20	150	26,9x2,3	28	22	3,2	3,2
25	160	33,7x2,6	34	28,5	3,5	3,5
32	180	42,4x2,6	43	37	3,9	3,9
40	200	48,3x2,6	49	43	6,2	6,2
50	230	60,3x3,2	61	54	7,8	7,8
65	290	76,1x3,6	77	69	10,0	16,0
80	310	88,9x4,0	90	81	13,0	21,0
100	350	114,3x5,0	115	104	19,0	28,0
125	400	139,7x4,5	141	130,5	32,0	45,0
150	480	168,3x5,6	170	156,5	51,0	66,0
200	600	219,1x7,1	222	204,5	-	143,0

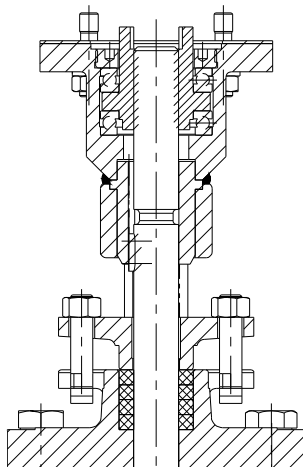
Размеры øD_k, L₂, h, h₁, z и z₁ согл. размерам фланцевого исполнения. L=L1

Концы под приварку



КОНСТРУКТИВНЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ – ДЕТАЛИ

Исполнение под электропривод – форма С согл. DIN 3338



СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

C09.1 111-540-150

DN / NPS

PN / CLASS

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- 1 – фланцевое
- 2 – под приварку

УПРАВЛЕНИЕ

- 1 – маховик
- 2 – редуктор
- 3 – электропривод

ТИП КОРПУСА

- 1 – прямоточный

МАТЕРИАЛ КОРПУСА

0 – нержавеющая сталь		
GXCrNi19-10	1.4308	(макс. 250°C)
GX5CrNiMo19-11-2	1.4408	(макс. 250°C)
2 – легированная сталь – литая		
G21Mn5	1.1138	(макс. 300°C)
G20Mn5	1.6220	(макс. 300°C)
5 – углеродистая сталь – литая		
GP240GH	1.0619	(макс. 400°C)

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

C – КЛАПАН

- 09.1 – запорный прямой с сильфоном
- 09.3 – запорный с наклонным шпинделем и сильфоном

МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Арматуру можно установить в любой позиции. Среда должна протекать в соответствии направлению, обозначенному на корпусе. При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать рабочим параметрам клапана
- на правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Поэтому необходимо соблюдать трубопровод и среду чистыми, например, при помощи фильтров
- применение среды должно быть в соответствии с коррозионной стойкостью материалов арматуры
- арматуру нельзя в течение работы механически повредить

Срок службы арматуры значительно продолжается регулярным техническим обслуживанием и мелким ремонтом, выполняемым обученным персоналом.